

**Garant****GARANT Master Tap SteelHT maskintap HSS-E-PM form C 6HX, TiAlN, M: M4****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	135371 M4
GTIN	4062406236793
Artikelklasse	11I

**Beskrivelse****Udførelse:**

Effektiv snittap specielt udviklet til anvendelse i **stål med høj trækstyrke** og til **vanskeligt bearbejdelige materialer**. Stabil udførelse med **optimeret føringsgevind til forhindring af spånophobning**.

- **HSS-E-PM skæremateriale – af hensyn til højeste skærekantstabilitet.**
- **Optimeret skærekantafrunding.**
- **TiAlN-belægning – giver maksimal slitagebeskyttelse.**

**Anbefaling:**

Vi anbefaler ved **TOOLOX- og HARDOX-materialer** at vælge en større kernehuls-Ø afvigende fra **DIN-specifikationerne** (se tabel).

**Bemærk:**

Ved **TOOLOX- og HARDOX-materialer**: Overskrid ikke den maksimale gevinddybde 2xD!

**Teknisk beskrivelse**

Skaftfirkant □	3,4 mm
Kernehul-Ø	3,3 mm
Skæremateriale	HSS E PM
Toleranceklasse	ISO 2X 6HX
Gevindstørrelse	M4
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	4,5 mm
Gevind-Ø	4 mm
Gevindstigning	0,7 mm

Antal skær Z	3
Gevindtype	M
Norm	DIN 371
Gevinddybde	10 mm
Samlet længde L	63 mm
Antal spånnoter	3
Belægning	TiAlN
Flankevinkel	60 grader
Gevindstandard	DIN 13
Skærfasform	C
Spiralvinkel	40 grader
Skaft	Cylinderskaft med h9
Indvendig køling	nej
Anvendelse ved boringstype	Op til 2,5xD ved bundhul
Skæreretning	højre
Type af gevindværktøj	Maskinsnittapper til dynamisk bearbejdning
Farvering	rød
Serie	Master Tap
Produkttype	Snittapper

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	ISO-kode
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	30 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	20 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	15 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	12 m/min	P
Stål < 50 HRC	betinget egnet		
TOOLOX 33	egnet	15 m/min	H

TOOLOX 44	egnet
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet
Olie	egnet
våd, maksimal	egnet